

453

Int. Pet. B23K

1º CERTIFICADO DE ADICION

VALIDADO

-6 ABR. 1977.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION PRINCIPAL Nº 432.632 POR: SISTEMA AUTOMATICO DE CORTE DE TENSION EN EQUIPOS DE SOLDADURA ELECTRICA".

Solicitante: D. Félix Ovidio Sánchez Núñez, de nacionalidad española, con domicilio en Santa Rita, 16 B - AVILES (Asturias).

Inventor: EL SOLICITANTE, Técnico Electricista.

**POOR
QUALITY**

La presente Memoria descriptiva tiene como fin de declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de un Certificado de Adición, conforme a la Legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de unas mejoras introducidas en el sistema -- automatico de corte de tensión en equipos de soldadura eléctrica objeto de invención número 432.632.

5. La aplicación de la Patente de Invención nº 432.632 en la forma expresada en las reivindicaciones principales, -- viene dando resultados altamente satisfactorios, tanto en lo que se refiere a la seguridad de funcionamiento del sistema, -- como a la notable reducción de consumo energético.

10. Sin embargo, el importante éxito obtenido no ha sido inconveniente para seguir desarrollando el objeto de la Patente primitiva, a fin de introducir mejoras que pudieran completar el óptimo rendimiento y garantías del sistema.

15. Fruto de las citadas investigaciones con las presentes mejoras, tendentes a obtener un tiempo suficiente para fundir cualquier electrodo sin interrumpir el arco, o por el contrario, si por descuido o negligencia la pinza porta electrodo hace contacto con masa, el grupo se desconecta dentro de un -- tiempo prefijado evitando que se queme. Este accidente es frecuente y produce primero la destrucción del grupo y un enorme gasto de energía hasta que esto ocurre, ya que generalmente suelen -- transcurrir de seis a ocho horas en cortocircuito hasta que el grupo se quema.

20. Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en -- el plano adjunto complementario de la presente exposición, se

25.

30.

representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

5. En dicho plano se ha representado el esquema de principio del circuito auxiliar o de seguridad que constituía la figura segunda de la Patente primitiva; en dicha figura, según la mencionada Patente, las referencias de los distintos elementos son:

- 1.- Fusibles.
10. 2.- Contactor C1
- 3.- Transformador auxiliar o de seguridad.
- 4.- Contacto del relé RM1.
- 5.- Relé TC2.
- 7b.- Terminal de seguridad para la pinza.
15. 8b.- Terminal de seguridad para masa.
- 9.- Contacto normalmente cerrado temporizado a la apertura del relé 5.

20. Como se muestra en la mencionada figura, al equipo auxiliar o de seguridad, reivindicado en la Patente principal nº 432.632, se le incorpora un contacto normalmente cerrado (9) y con temporización a la apertura del relé TC2 (5). Esta temporización variable está comprendida entre 3 y 5 minutos preferentemente; su funcionamiento es tal que una vez iniciado el arco temporiza de 3 a 5 minutos el momento de la desconexión del grupo desde el instante en que se excita el relé TC2 (5);

25. este tiempo es el suficiente para permitir fundir cualquier electrodo sin interrumpir el arco. Pero si por descuido o negligencia, la pinza hace contacto con masa, a los tres o cinco minutos, según el tiempo seleccionado, el grupo se desconecta

30. evitando así que se quemé el mismo. Este accidente es frecuente y produce primero la destrucción del grupo y un enorme con-

sumo de energía durante el tiempo que transcurre, de seis a --
ocho horas en cortocircuito, hasta que el grupo se quema.

Una vez cortada la alimentación al equipo por el tem
porizado, solamente hay que quitar el contacto de pinza y masa
5. con lo que se desexcita el relé TC2 (5), cierra el contacto --
temporizado de 3 a 5 minutos instantáneamente, y queda en dis-
posición de volver a arrancar el arco, en el momento en que se
vuelva a hacer contacto con la masa.

El contacto normalmente cerrado (9) se situa en el -
10. tramo que puentea las derivaciones de fuerza que alimentan al
devanado primario del transformador de control o auxiliar (3),
intercalandole entre el contactor C1 (2) y los contactos (5) -
del relé TC2.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento,
15. así como un ejemplo de realización práctica del mismo, solamen
te cabe añadir que en dicho ejemplo es posible introducir cam-
bios de materias, formas y disposición de sus elementos, siempre
que tales alteraciones no supongan variación sustancial en el
objeto reivindicado.

20. N O T A

El Certificado de Adición, que se solicita por vein-
te años para España, de acuerdo con la vigente legislación, de
berá recaer sobre: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PA
25. TENEE DE INVENCION PRINCIPAL Nº 432.632 POR: SISTEMA AUTOMATICO
DE CORTE DE TENSION EN EQUIPOS DE SOLDADURA ELECTRICA", según
las características esenciales de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1º.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de
Invención principal nº 432.632 por: Sistema automático de corte
30. de tensión en equipos de soldadura eléctrica, caracterizadas -

- porque en el tramo que puentes las derivaciones de fuerza que alimentan al devanado primario del transformador auxiliar, según la segunda reivindicación de la Patente principal, e intercalado entre el contactor que acciona al interruptor de potencia y el contacto temporizado del relé incorporado en la salida a pinza portaelectrodo del secundario del transformador - - auxiliar, se incorpora un contacto normalmente cerrado y con temporización a la apertura del relé antes citado variable entre 3 y 5 minutos, de manera que una vez iniciado el arco temporiza de 3 a 5 minutos el momento de la desconexión del grupo desde el instante en que se excita dicho relé, permitiendo fundir cualquier electrodo sin interrumpir el arco, mientras que si por descuido u otra causa, la pinza hace contacto con masa, en aquel tiempo seleccionado, el grupo se desconecta automáticamente.
5. 10. 15.

- 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de invención principal nº 432.632 por: Sistema automático de corte de tensión en equipos de soldadura eléctrica, según la anterior reivindicación, caracterizadas porque una vez cortada la alimentación al equipo por el contacto temporizado, basta quitar el contacto de pinza y masa con lo que se desexcita el relé, cerrando el contacto temporizado instantáneamente, quedando en equipo en disposición de volver a arrancar el arco en el momento que se restablezca el contacto con masa.
- 20.

25. 3ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION PRINCIPAL Nº 432.632 POR: SISTEMA AUTOMATICO DE CORTE DE TENSION EN EQUIPOS DE SOLDADURA ELECTRICA.

Según queda sustancialmente descrito en la presente

.../...

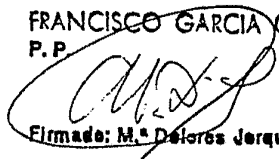
memoria que consta de seis hojas escritas a maquina por una so
la cara y acompañada de dibujos.

Madrid, 9 ABR. 1975

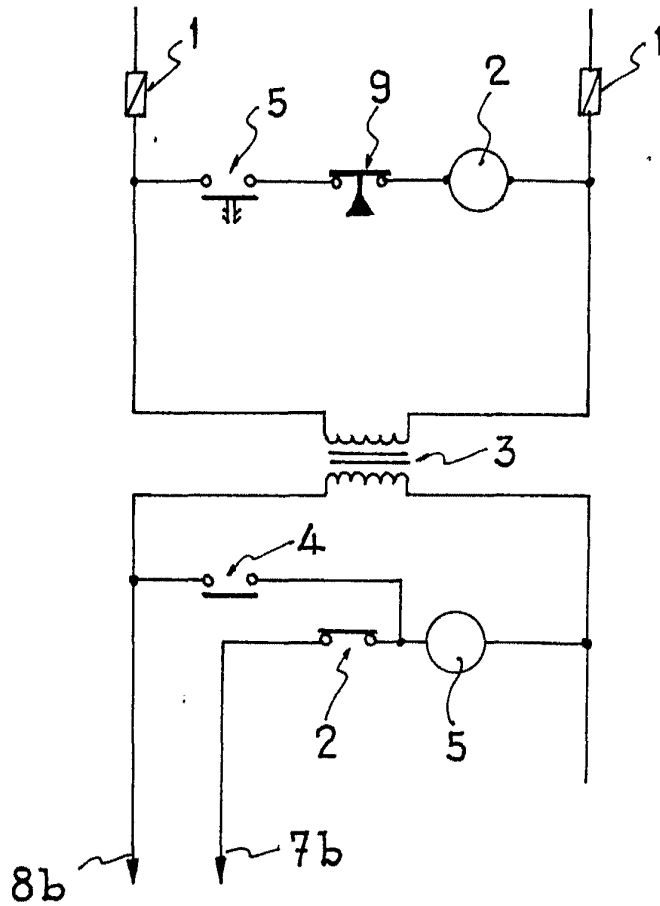
D. Félix Ovidio Sánchez Núñez.

F. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.


Firmado: M. Dolores Jerquera

9 ABR 1975



Madrid, 9 ABR. 1975

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

[Handwritten signature]
Firmado: M.ª Dolores Jorquera

Escala variable